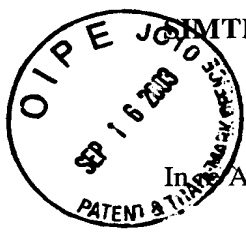


2834



MTEK6506


IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In Application of
Tadashi Takano
Hayato Ariyoshi

App. No.: 10/065543
Filed: October 29, 2002
Conf. No.: 7672
Title: LAMINATED IRON CORE FOR
ROTARY ELECTRIC MACHINE
Examiner: T. Nguyen
Art Unit: 2834

I hereby certify that this correspondence and all marked attachments are being deposited with the United States Postal Service as first class mail in an envelope addressed to: Commissioner for Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450 on:

September 12, 2003



Ernest A. Beutler
Reg. No. 19901

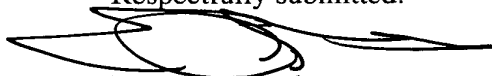
SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENT

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Arlington, VA 22313-1450

Dear Sir:

In support of applicants priority claim made in the Declaration of this case, enclosed herewith is a certified copy of Japanese application, Serial Number 2001-344682, filed November 9, 2001. Pursuant to the provisions of 35 USC 119, please enter this into the file.

Respectfully submitted:



Ernest A. Beutler
Reg. No. 19901

Phone (949) 717
4821 Pacific Time

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日
Date of Application:

2001年11月 9日

出願番号
Application Number:

特願2001-344682

[ST.10/C]:

[JP2001-344682]

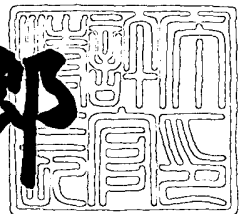
出願人
Applicant(s):

株式会社モリック

2002年10月25日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2002-3083465

【書類名】 特許願

【整理番号】 YMHP17598M

【あて先】 特許庁長官 及川 耕造 殿

【国際特許分類】 H02K 01/00

【発明者】

【住所又は居所】 静岡県周智郡森町森 1 4 5 0 番地の 6 株式会社モリッ
ク内

【氏名】 高野 正

【発明者】

【住所又は居所】 静岡県周智郡森町森 1 4 5 0 番地の 6 株式会社モリッ
ク内

【氏名】 有吉 勇人

【特許出願人】

【識別番号】 000191858

【氏名又は名称】 株式会社モリック

【代理人】

【識別番号】 100082223

【弁理士】

【氏名又は名称】 山田 文雄

【選任した代理人】

【識別番号】 100094282

【弁理士】

【氏名又は名称】 山田 洋資

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 040291

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】	要約書	1
【プルーフの要否】	要	

【書類名】 明細書

【発明の名称】 回転電機の積層鉄心

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 電磁鋼板の薄板を積層した回転電機の積層鉄心において、

前記薄板にはその外形形状に沿って形成された積層結合用のかしめを設け、前記薄板を前記かしめを互いに結合させて積層固定したことを特徴とする回転電機の積層鉄心。

【請求項 2】 薄板は回転電機の回転中心に対して周方向に一定形状を繰り返す形状に形成され、かしめは前記回転中心に対して周方向に繰り返す一定形状の所定位置に形成されている請求項 1 の回転電機の積層鉄心。

【請求項 3】 積層鉄心は外周が円形で内径側に突出する突極歯を有するステータの鉄心であり、かしめは薄板の円形の外周に沿って環状に形成されている請求項 2 の回転電機の積層鉄心。

【請求項 4】 積層鉄心は外周が円形で内径側に突出する突極歯を有するステータの鉄心であり、かしめは前記突極歯に対応して所定間隔ごとに離れて薄板の外周に形成されている請求項 2 の回転電機の積層鉄心。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、電動機や発電機等の回転電機に用いる積層鉄心に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

電動機や発電機などの回転電機（回転電気機器）においては、ステータなどの積層鉄心は、電磁鋼板（けい素鋼板）の薄板を積層して固定している。

【0003】

ここで用いる薄板には、一定形状にプレス型抜きする際にハーフピースも同時に加工しておき、積層する薄板のハーフピース同士を互いに係合させることによって互いに結合している。ここにハーフピースは、薄板に小さな矩形、V型ある

いは円形などの半陥没状にプレス加工した凹凸部であり、積層する薄板の凹部と凸部とを互いに係合させて加圧することによって結合させるものである。

【 0 0 0 4 】

従来のハーフピასは、薄板の形状内に加工している。すなわちプレス加工される薄板の外形形状よりも内側に位置するものであった。

【 0 0 0 5 】

ハーフピასは、その凹部と凸部の外縁が互いに係合するものであるから、この外縁が閉じた形状になるようにして係合時の結合力を大きくしている。このためハーフピასをこのように薄板の外形形状の内側に設けていたものである。

【 0 0 0 6 】

【発明が解決しようとする課題】

しかし薄板の外形形状の内側は磁束が通る磁路となるものであるから、前記ハーフピასはこの磁路の中に位置することになる。このため薄板内の磁束に乱れが発生し磁気抵抗が増大し、磁氣的性能が低下するという問題があった。

【 0 0 0 7 】

この発明はこのような事情に鑑みなされたものであり、薄板内の磁束に乱れを発生させることなく、磁氣的特性を悪くするおそれがない回転電機の積層鉄心を提供することを目的とする。

【 0 0 0 8 】

【発明の構成】

この発明によればこの目的は、電磁鋼板の薄板を積層した回転電機の積層鉄心において、前記薄板にはその外形形状に沿って形成された積層結合用のかしめを設け、前記薄板を前記かしめを互いに結合させて積層固定したことを特徴とする回転電機の積層鉄心、により達成される。

【 0 0 0 9 】

薄板は回転中心に対して周方向に一定形状を繰り返す形状に作られ、かしめは回転中心に対して周方向に繰り返す一定形状の所定位置に形成することができる。例えば外形を円形として、この外形に沿って連続する環状のかしめを形成することができる。環状のかしめに代えて周方向に一定間隔ごとに離れたかしめであ

ってもよく、この場合突極歯に対応する角度ごとにかしめを設けるのがよい。かしめは突極歯の外形形状上、例えば突極歯の先端や突極歯の側縁などに設けてもよい。

【 0 0 1 0 】

【実施態様】

図 1 は電動機のスレータに用いる鉄心を示す平面図、図 2 はその A - A 線断面図である。

【 0 0 1 1 】

この図において符号 1 0 は鉄心であり、同一形状にプレス打抜き加工されたけい素鋼板の薄板 1 2 を積層したものである。ここに薄板 1 2 は、円形の外輪部 1 4 と、この外輪部 1 4 から回転中心 1 6 に向かって突出する 1 8 個の突極歯 1 8 とを一体に形成したものである。薄板 1 2 の突極歯 1 8 は周方向に等間隔に位置する。

【 0 0 1 2 】

各薄板 1 2 の外周すなわち外輪部 1 4 の外周には、全周に亘って連続する環状のかしめ 2 0 が加工されている。このかしめ 2 0 は、図 2 に示すように、薄板 1 2 のプレス型抜きと同時にプレス加工される。そして薄板 1 2 を重ねた時には各薄板 1 4 のかしめ 2 0 が互いに係合し、図 2 に示すように互いに結合される。

【 0 0 1 3 】

このように各薄板 1 2 を積層する時には、各薄板 1 2 の突極歯 1 8 を重なるように周方向の位置を合わせるのは勿論である。このように薄板 1 2 が積層されてできた鉄心 1 0 には、スレータコイル（図示せず）が巻付けられてスレータとなる。このスレータの内側にはロータ（図示せず）が配設される。

【 0 0 1 4 】

例えば永久磁石式ブラシレス直流モータとする場合には、周方向に等間隔に複数の永久磁石を固定したロータをスレータの内側で回転させる。そのためロータの回転角度を、ホール素子などを用いた回転角度センサで検出し、ロータの回転に伴ってスレータコイルの励磁を切替えることにより回転磁界を生成するものである。

【 0 0 1 5 】

【他の実施態様】

図 3 は同じく電動機のステータに用いる鉄心 1 0 A を示す平面図である。この実施態様の鉄心 1 0 A は、前記図 1 に示した環状のかしめ 2 0 に代えて、周方向に一定間隔ごとに切った 1 8 個のかしめ 2 0 A を設けたものである。

【 0 0 1 6 】

ここにかしめ 2 0 A は、1 8 個の突極歯 1 8 の位置に対応している。このためかしめ 2 0 A は、薄板 1 2 A の周方向に 1 8 回繰り返す所定形状の所定位置に配置される。すなわちここでは、回転中心 1 6 と突極歯 1 8 の中心とを通る直線上にこのかしめ 2 0 A が位置する。

【 0 0 1 7 】

この場合には薄板 1 2 A は、同一位置にかしめ 2 0 A を設けた同一形状を周方向に一定角度ごとに繰り返した形状になるから、薄板 1 2 A は突極歯 1 8 の周方向の位置がずれることなく積層することができ、積層が容易に行えることになる。この図 3 においては、その他の部分には前記図 1 と同一部分に同一符号を付した。従ってその説明は繰り返さない。

【 0 0 1 8 】

【他の実施態様】

かしめは磁束に乱れを生成させない位置であれば前記図 1、3 に示した位置に限られるものではない。

【 0 0 1 9 】

例えば図 3 に矢印 P、Q、R、S で示すように、各突極歯 1 8 の先端位置 P、突極歯 1 8 の側縁位置 Q、R、各突極歯 1 8 の間の溝（スロット）の底位置 S など設けても、ほぼ同様な効果が得られる。またこれらの位置のうち複数の位置を組合せたり、前記図 1、3 に示したかしめ 2 0、2 0 A と組合せてもよい。

【 0 0 2 0 】

なお前記したかしめ 2 0、2 0 A などを用いて薄板 1 2、1 2 A を結合すると共に、積層鉄心 1 0、1 0 A の外周に中心軸 1 6 とほぼ平行に溶接を行ってもよい。例えばレーザービーム溶接を用いる。このように溶接を併用すれば、薄板 1 2

、 1 2 A の積層固定は一層強固になる。

【 0 0 2 1 】

【発明の効果】

請求項 1 の発明は以上のように、薄板の外形形状に沿って形成された積層結合用のかしめを設けたので、かしめは薄板内の磁束に乱れを発生させることがほとんど無くなり、磁気抵抗が増大するなどの磁気的特性が悪くなるのを防ぐことができる。

【 0 0 2 2 】

薄板は回転中心に対して周方向に一定形状を繰り返す形状に形成し、かしめをこの繰り返す一定形状の決まった所定位置に形成すれば、各薄板は回転方向に所定角度ずらして積層することができる。従って共通の素材から薄板をプレス型抜きした場合に、素材の方向を変えながら積層すること（転積）が可能になり、鉄心の特性を均質化することが可能になる（請求項 2）。

【 0 0 2 3 】

かしめは、外形が円形の薄板の外周を全周に亘って連続するように形成することができる（請求項 3）。かしめは全周に亘って連続させずに周期的に切ってもよく、この時には突極歯に対応させてかしめを設けるのがよい（請求項 4）。この場合には、各薄板の周方向の位置合わせが容易になる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の一実施態様を示す平面図

【図 2】

図 1 における A - A 線断面図

【図 3】

他の実施態様を示す平面図

【符号の説明】

1 0、1 0 A 鉄心

1 2、1 2 A 薄板

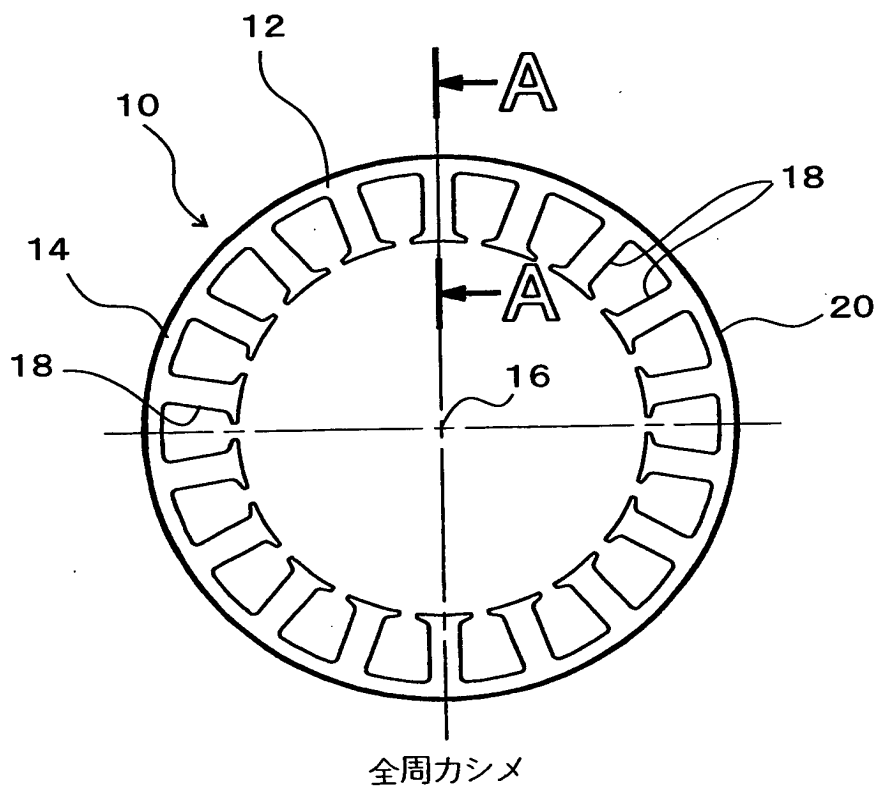
1 6 回転中心

1 8 突極齒

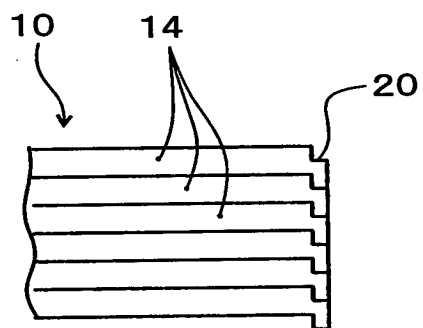
2 0、2 0 A かしめ

【書類名】 図面

【図 1】

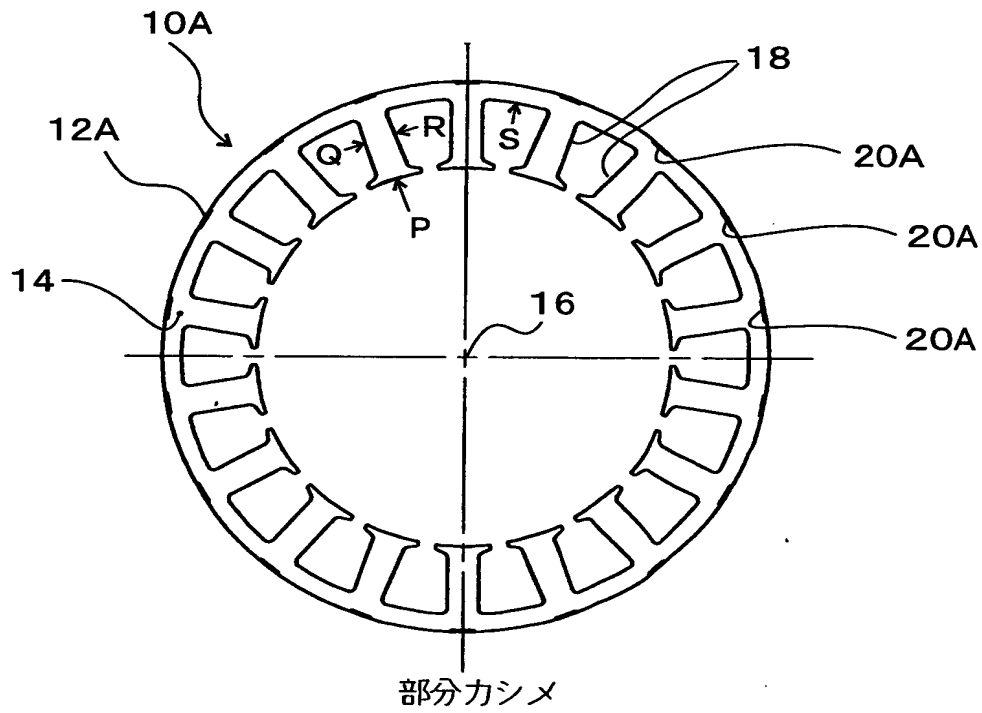


【図 2】



A-A断面拡大図

【図 3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 電磁鋼板の薄板を積層した回転電機の積層鉄心において、薄板内の磁束に乱れを発生させず、磁気的特性を悪くするおそれをなくす。

【解決手段】 薄板（１２）にはその外形形状に沿って形成された積層結合用のかしめ（２０）を設け、薄板（１２）をかしめ（２０）を互いに結合させて積層固定した。薄板（１２）は回転中心に対して周方向に一定形状を繰り返す形状に作られ、かしめ（２０）は回転中心に対して周方向に繰り返す一定形状の所定位置に形成することができる。例えば外形を円形として、この外形に沿って連続する環状のかしめ（２０）を形成することができる。環状のかしめ（２０）に代えて周方向に一定間隔ごとに離れたかしめ（２０Ａ）であってもよく、この場合突極歯（１８）に対応する角度ごとにかしめ（２０Ａ）を設けるのがよい。

【選択図】 図 1

特 2 0 0 1 - 3 4 4 6 8 2

認 定 ・ 付 加 情 報

特許出願の番号	特願 2 0 0 1 - 3 4 4 6 8 2	
受付番号	5 0 1 0 1 6 5 8 4 7 4	
書類名	特許願	
担当官	第三担当上席	0 0 9 2
作成日	平成 1 3 年 1 1 月 1 2 日	

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】	平成13年11月 9日
-------	-------------

次頁無

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000191858]

1. 変更年月日 2001年 4月27日
[変更理由] 名称変更
住 所 静岡県周智郡森町森1450番地の6
氏 名 株式会社モリック